☐ es

ceraMotion® P+PMe

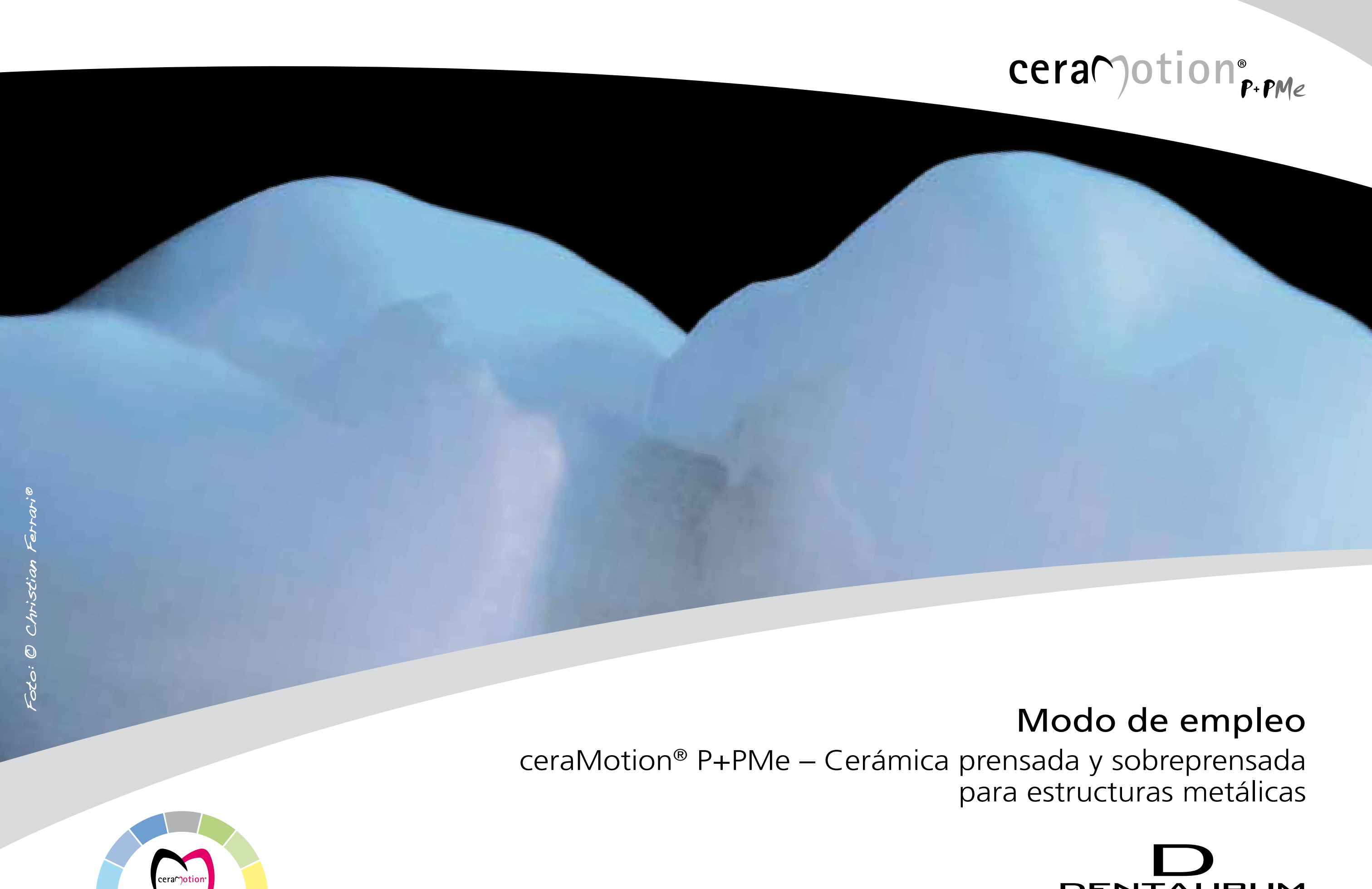


Foto: © Christian Ferrari®

Modo de empleo

ceraMotion® P+PMe – Cerámica prensada y sobreprensada
para estructuras metálicas

DENTAURUM

Indice

ceraMotion P·PMe

Clasificación CE 0483

ceraMotion® P+PMe es una cerámica de prensado tipo 2 clase 1 y 2 respectivamente (según DIN EN ISO 6872:2008).

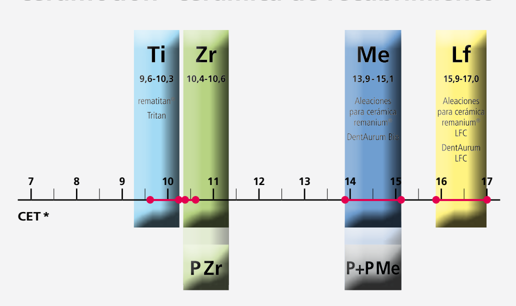
Al emplear los mismos materiales se diferencian en **ceraMotion® P**, cerámica para prensar inlays, veneers y coronas individuales y ceraMotion® PMe, cerámica para el sobreprensado completamente anatómico de estructuras de metal.

En ceraMotion® P la aplicación de las capas individuales se realiza con las masas Touch Up de ceraMotion® Me.

En ceraMotion® PMe pueden aplicarse las masas de ceraMotion® Me, así como las masas Touch Up.

Indicación

Clasificado entre materiales de estruturas para cerámica



* CET – Coeficiente de expansión térmica (10^{-6} K^{-1}, 25 - 500 °C)

ceraMotion® PMe es para sobreprensar aleaciones dentales con un coeficiente de expansión térmica de 13,9 a 15,1 · 10^{-6} K^{-1} (25-500 °C) < 10 % apta para plata.

Para hombros de cerámica son recomendables aleaciones en el ámbito CET de aprox. 14,0 hasta 14,3 · 10^{-6} K^{-1} (25-500 °C).

ceraMotion® PMe no deberá emplearse para el sobreprensado de estructuras de cerámica de alto rendimiento (Al_2O_3, ZrO_2), titanio/aleaciones de titanio ni aleaciones dentales que estén fuera del ámbito CET indicado.

En caso de intolerancia de los materiales del contenido no deberá aplicarse ceraMotion® P+PMe.

Preparación

En general en la preparación adecuada para la cerámica debe reducirse la sustancia dura dental a una reproducción reducida y poco detallada de la forma del diente. Es conveniente crear sitio para la restauración. Además no deberán quedar cantos vivos ni ángulos internos.

Hay que evitar recortes o rebajamientos ulteriores, las grandes cavidades hay que rellenerlas con material de rebasamiento o relleno.

En inlays y coronas parciales cuidar de no preparar restauraciones que terminen en rebordes delgados. La cavidad no debe estar formada por paredes en paralelo.

Para restauraciones con ceraMotion® P en el caso de coronas hay que preparar una acanaladura cóncava circular o escalón con canto interno redondeado de una anchura de 1 mm por lo menos. Para coronas en anteriores habrá que reducir 2 mm por incisal y 1,5 mm en circular.

Coronas en posteriores y coronas parciales requieren una reducción oclusal de aproximadamente 1,5-2 mm.

La cavidad en inlays en el istmo no deberá quedar por debajo de la anchura de 2 mm y en el ámbito de la fisura deberá tener una profundidad de 2 mm.

Para veneers es suficiente una anchura escalonada de 0,6 mm, una reducción incisal de 1 mm y una profundidad de la preparación de 0,8 mm por labial.

El desmontaje de sustancia necesario en las diferentes clases de restauraciones por incisal, oclusal y circular puede verse en las figuras 1-4.

Rogamos tener en cuenta también los espesores mínimos necesarios de las restauraciones.

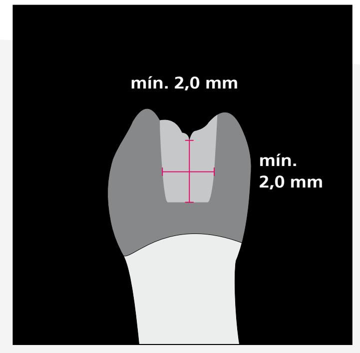


Fig. 1: instrucciones para preparación de inlay

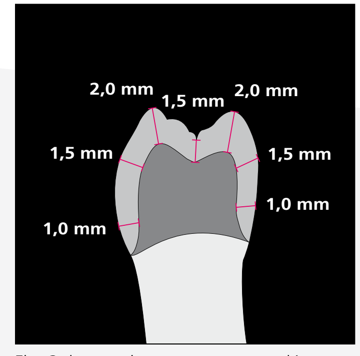


Fig. 2: instrucciones para preparación de corona posteriores

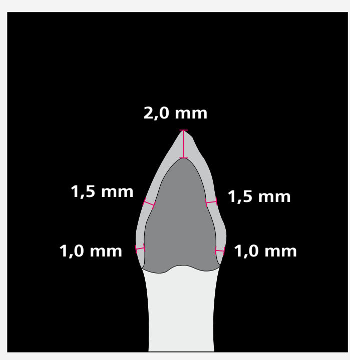


Fig. 3: instrucciones para preparación de corona anteriores

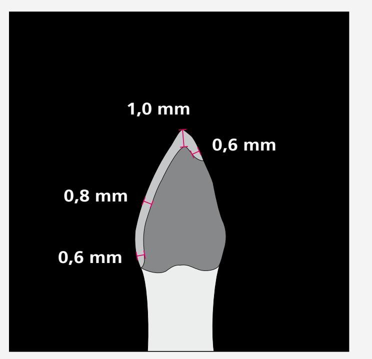


Fig. 4: instrucciones para preparación de veneer

Preparación del modelado

Los modelos maestros se preparan de forma similar a la construcción de los modelos para trabajos de metalocerámica e inlays. Se fija el límite de la preparación, se recomienda aplicar una capa de sellador u obturador para el endurecimiento de la superficie.

Coronas / Veneers

Para el intersticio o fisura del cemento se aplica por apical una laca distanciadora en 2 capas de 1 mm aprox. para limitar la preparación.

Inlays / Onlays

Para el intersticio o fisura del cemento se aplica la laca distanciadora en 3 capas hasta poco antes del límite de la preparación.

Nota:

La laca de muñones en un tono del color del diente facilita las caracterizaciones individuales en la construcción de veneers e inlays.

Modelado

Hay que decidir si se va a emplear la técnica de estratificación o de pintura. Para el modelado sólo utilizar ceras de combustión sin dejar residuos, p. ej. StarWax CB.

No emplear hojas o láminas embutidas. Pues, aunque se queman sin dejar residuos, sin embargo pueden crear una cavidad entre el muñón y la caperuza, que entonces conduce a que el trabajo prensado no se sostenga en ese sitio ni tampoco muestre la resistencia adecuada.

Independientemente del tipo de que se trate, la restauración terminada debe mostrar un determinado espesor mínimo de paredes. La parte de las estructuras de la cerámica prensada debe constituir al menos 2/3 de espesor de las paredes. Al mismo tiempo el espesor de las paredes de la estructura misma no debe quedar por debajo de 0,8 mm. Como es el caso con la metalocerámica, el modelado tiene que mostar una forma anatómica más reducida y ofrecer suficiente apoyo para bordes incisales y cúspides.

Pivotado

Sistema de clindros	100 g y 200 g
Canales de prensado	Ø 3 mm
Longitud de los canales de prensado	5-6 mm
Pivotado en el objeto de cera	en los sitios más voluminosos, en veneers -> incisal inlays y coronas parciales -> interproximal
Ángulo de pivotado respecto al objeto de cera	en dirección del deslizamiento del prensado
Ángulo de pivotado sobre la base del cilindro	45-60°
Distancia entre los objetos de prensado	mínimo 5 mm
Distancia con respecto al anillo de silicona	10 mm



Fig. 5: pivotado sobre el zócalo del cilindro



Fig. 6: pivotado sobre el zócalo del cilindro

Revestimiento

Con una delgada capa de vaselina humedecer el zócalo del cilindro, el formador de cilindros y la plantilla del cilindro.

Con aire comprimido exento de aceite quitar bien el aislante que haya sobre el objeto a prensar.

Con ligeras vibraciones ir echando el revestimiento exento de burbujas en el cilindro. Cuando los objetos estén completamente tapados con revestimiento, terminar de llenar el cilindro sin vibraciones.

Poner encima la plantilla del cilindro de tal manera que el revestimiento salga por la abertura. Sólo entonces estará garantizada la altura correcta del cilindro.

Seguidamente dejar fraguar el cilindro sin vibraciones ni sacudidas. Después del tiempo de endurecimiento se quita la plantilla y la base del cilindro con un movimiento giratorio. Se quita el manguito de silicona y con un cuchillo para yeso se raspan eventuales imperfecciones sobre la superficie. Observar el ajuste de 90°, el cilindro tiene que quedar estable.



Fig. 7: revestimiento llenado hasta la marcación



Fig. 8: colocar encima la plantilla del cilindro



Fig. 9: colocada encima la plantilla del cilindro



Fig. 10: rectificar tapa del cilindro

Precalentamiento del cilindro de prensado

Para obtener un calentamiento adecuado y uniforme colocar el cilindro siempre en el lado más interno del horno. Poner el cilindro en el horno de precalentamiento siempre con la abertura del canal de prensado hacia abajo para que la cera escurra mejor. Colocar el cilindro de manera que no haya ningún tipo de contacto inmediato con otros cilindros. La temperatura del horno depende del respectivo revestimiento empleado (observar el modo de empleo del revestimiento).

Para conseguir resultados óptimos, hay que trabajar con un horno de precalentamiento limpio y calibrado. Sólo trabajar con troqueles de prensado limpios, en caso necesario quitar restos de cerámica o de revestimiento con chorro de arena o utilizar únicamente troqueles de un solo uso. Poner los troqueles de óxido de aluminio en el horno de precalentamiento, pero no precalentar los troqueles de monouso ni los pellets de prensar.



Fig. 11: cilindro en el horno de precalentamiento

Programa de prensado

En general	cilindro de 100 g	cilindro de 200 g
Temperatura inicial (°C)	800	800
Incremento térmico (°C/min)	60	60
Cantidad a prensar	Hasta 0,6 g de peso de la cera 1 Pellet 2 g	Hasta máx. 1,2 g de peso de la cera 2 Pellets 2 g
Temperatura de prensado (°C)	920	950
Tiempo de retención (min)	20	20
Tiempo de prensado* (min)	8	8
Presión de prensado**	máxima	máxima
Vacío	sí	sí

* Segùn el tipo de horno de prensado, el tiempo de prensado puede ser indicado en tiempo suplementario o por velocidad interrumpida. En cambio los hornos mecánicos de prensado regulan el tiempo de prensado de forma automática por sensores de presión o de movimiento.

** Según el tipo de horno de prensado, la presión de prensado es indicada en bar o como nivel de prensado.

Nota:

Rogamos tener en cuenta el modo de empleo del horno de prensado.

Prensado

Elegir el programa de prensado y precalentar el horno de prensado a la temperatura inicial. Poner los pellets a prensar de forma ininterrumpida en el canal del cilindro y poner encima el troquel de prensado. Inmediatamente poner el cilindro en el horno de prensado y comenzar el programa. Cuidar de que el cilindro no pierda mucha temperatura al cambiar de sitio.

Una vez terminado el proceso de prensado, sacar el cilindro del horno de prensado. Dejar enfriar el cilindro a la temperatura ambiente sobre una rejilla de alambre.



Fig. 12: incorporar los pellets a prensar

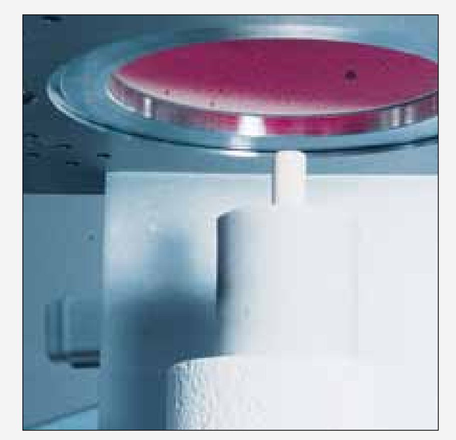


Fig. 13: poner el cilindro en el horno de prensado

Desmuflado del cilindro de prensado

Sobre el cilindro enfriado se marca con un lápiz el extremo del troquel de prensado manteniendo un segundo troquel de prensado.

Se corta el cilindro con un disco de separar a lo largo de la marcación en todo su tamaño para obtener el punto de rotura previsto.

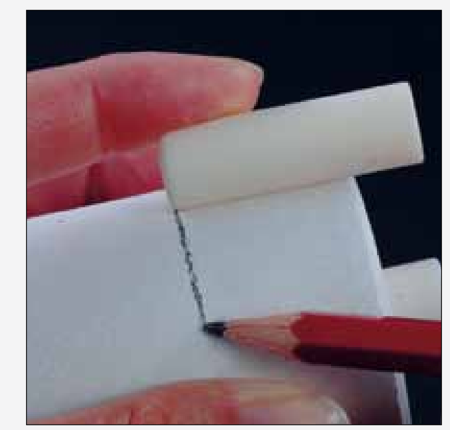


Fig. 14: marcación del troquel de prensado



Fig. 15: separación con disco de separar

Desmuflado del cilindro de prensado

Con un cuchillo para yeso abrir el cilindro por el corte.

Se produce una separación segura entre la parte del cilindro con troquel y la parte del cilindro con el cono de prensado incluso con los objetos de cerámica.



Fig. 16: separación del cilindro



Fig. 17: cilindro separado

Desmuflado del cilindro de prensado

Con arena abrasiva de pulido (50 µm, 4 bar de presión) desprender del revestimiento el cilindro de revestimiento con los objetos de prensado.

El desmuflado de precisión de los objetos prensados se realiza con arena abrasiva de pulido a 2 bar con presión en dirección del prensado (no usar óxido de aluminio para arenar con el chorro de arena el objeto de cerámica).

Con el chorro de arena limpiar el troquel de óxido de aluminio para prensado.

Atención: Con el chorro de arena pueden dañarse los bordes. Por eso rogamos aplicar el chorro de arena en ángulo plano a la superficie. Seguidamente limpiar con cuidado los objetos con chorro de vapor.



Fig. 18: aplicar el chorro de arena al cilindro interno



Fig. 19: desmuflado de precisión

Separar

Se recomienda trabajar con baja presión de apriete y con refrigeración de agua. Separar sin presión los canales de prensado con un disco de diamante. Los comienzos de los canales de prensado trabajarlos con puntas abrasivas de aglutinación cerámica.

Nota:

Al elaborar la cerámica prensada tener siempre en cuenta de no sobrecalentar el objeto.

Acabado

Adaptar con cuidado los objetos al muñón. Revisar otra vez con spray o pasta de control , en caso necesario repetir el proceso. En los bordes se recomienda trabajar con puntas de diamante finas o pulidores de goma para cerámica.

Toda la superficie trabajarla con instrumentos apropiados. Para evitar inclusiones de revestimiento en la superficie rogamos limpiar bien con el chorro de arena toda la superficie antes de la cochura final de brillo o antes de seguir aplicando capas.



Técnica de estratificación de inlays, veneers y coronas de cerámica pura

La construcción se lleva a cabo con masas Touch Up de ceraMotion® Me (Touch Up Set REF 252-800-50).

En la zona incisal se aplican capas y se queman masas de Touch Up.

Al aplicar las capas de los inlays tener cuidado de separar las capas hasta la caperuza del prensado antes de la cochura para garantizar una contracción controlada.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Terminación con masas Touch Up	500	6	55	500	790	790	1
Cochura de brilo con Touch Up con glaseado	500	6	55	500	790	790	1

Cochura de brillo para la técnica de estratificación y de pintura

Para conseguir una buena humidificación, humedecer toda la superficie con masa de glaseado mezclada con Stains Liquid (REF 254-010-02).

Mezclar Stains/Body Stains con Glaze para obtener el respectivo carácter intensivo. Pintar y cocer con Stains/Body Stains las caracterizaciones deseadas.

Los colores son intensificados mediante pinturas y cochuras repetidas.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Cochura de brillo con glaseado	500	6	55	500	790	790	1



Fig. 20: aplicación de Stains/Glaze

Configuración de las estructuras

La estructura reproduce un diente de forma anatómicamente reducida; hay que evitar las esquinas y cantos en la estructura. La cerámica de sobreprensado a cocer deberá tener como máximo 2 mm de espesor.

Los espesores mínimos de las estructuras de metal tienen que ser de mín. 0,4 mm en coronas y de mín. 0,5 mm en dientes pilares.

Para satisfacer los puntos de vista estéticos de la cerámica de sobreprensado ceraMotion® PMe el espesor mínimo es de 0,8 mm.

Nota:

Para lograr un apoyo funcional de la estructura sobre el muñón, con hombros de cerámica sobreprensada acortar la estructura exactamente hasta el canto interno de la preparación escalonada. Para evitar que la masa de hombros no sea prensada en el lado interno, es necesario que la estructura ajuste exactamente sobre el muñón.

En hombros de cerámica están contraindicadas las preparaciones tangenciales.

Para conseguir una sujeción de la estructura en el revestimiento puede modelarse una retención en el lado palatino.

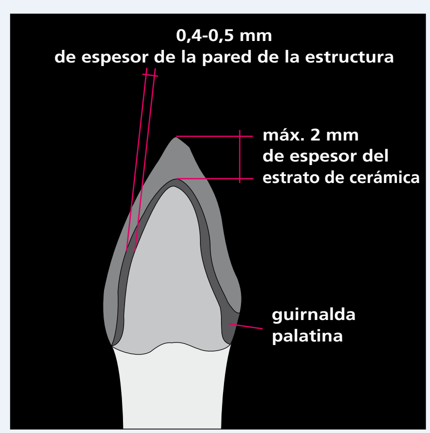


Fig. 1: configuración de corona de anteriores

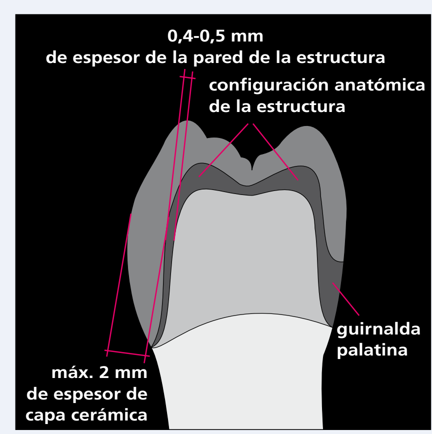


Fig. 2: configuración de corona en posteriores

Elaboración y acabado de las estructuras

Al repasar, chorrear con chorro de arena y en la oxi-cochura: rogamos tener en cuenta las indicaciones del fabricante de la aleación.

Tallar y repasar las aleaciones remanium® con fresa de tungsteno de dentado cruzado, limpiar con chorro de arena con Al_2O_3 (125 µm), remanium® no precisa cochura de oxidación (Fig. 3).

Nota:

Aleaciones dentales que contengan cinc (Zn), después de la oxidación habrá que tratarlas con decapante durante 5-10 min en un baño de ácido según las instrucciones del fabricante.



Fig. 3: estructura

Opaco en pasta

Paste Opaque:

Paste Opaque puede emplearse para todas las aleaciones de metales preciosos o no preciosos para cerámica.

Extender Paste Opaque de forma uniforme, cubriendo bien la estructura, no es necearia una cochura Wash (tener en cuenta las observaciones del fabricante de la aleación).



Fig. 4: aplicarlo con el pincel



Fig. 5: Paste Opaque después de la primera cochura

Nota:

Para prensar estructuras metálicas trabajar sólo con Paste Opaque. Antes de usar Paste Opaque mezclar un poco en una bandejita con una espátula de vidrio o de ágata. La pasta debe tener una consistencia cremosa. Para reproducir la correcta consistencia después de la mezcla, puede agregarse un poco de Paste Liquid (REF 254-006-02) bien dosificado.

Evitar el contacto con el agua del Paste Opaque, limpiar el pincel sólo con Paste Liquid.



Fig. 6: segunda capa de Paste Opaque



Fig. 7: Paste Opaque terminado de cocer

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Opaco en pasta 1+2	500	8	75	500	950	950	1 (con vacío)

Modelado de cera para la técnica de pintura y de estratificación

Para cálculo de la cera, pesar la estructura opacada y anotárselo. Las estructuras exentas de metales preciosos limpiarlas bien con agua corriente para quitarles el óxido. Aislar los muñones de yeso sobre todo en la zona cervical. Colocar la estructura sobre el modelo y sujetarla bien con cera en la zona cervical.

Nota:

Respetar el espesor mínimo de 0,8 mm del modelado para conseguir una buena estética y evitar prensados defectuosos.

Técnica de pintura

Para la tecnica de pintura formar el modelado de forma completamente anatómica (Fig. 8 y Fig. 9).



Fig. 8: modelado completamente anatómico por labial



Fig. 9: modelado completamente anatómico por lingual

Técnica de estratificación

El modelado de cera se reduce por incisal (Fig. 10 y Fig. 11) para completar la zona incisal con masas incisales y de efectos del programa ceraMotion® Me.



Fig. 10: modelado reducido por labial



Fig. 11: modelado reducido por lingual

Pivotado

Sistema de clindros	100 g y 200 g
Canales de prensado	Ø 2,5-3,0 mm
Longitud de los canales de prensado	3-10 mm
Pivotado en el objeto de cera	en el sitio más voluminoso del modelado
Ángulo de pivotado respecto al objeto de cera	en dirección del deslizamiento del prensado
Ángulo de pivotado sobre la base del cilindro	45-60°
Distancia entre los objetos de prensado	mínimo 3 mm
Distancia con respecto al anillo de silicona	coronas 10 mm, puentes 5-8 mm



Fig. 12: pivotado sobre la base del cilindro

Nota:

Calcular el objeto de cera para averiguar el peso del prensado.

Pesar la base del cilindro, sujetar con cera los objetos a la base del cilindro y volver a pesarlo.

El peso de la cera se calcula tomando el peso total menos el peso de la base del cilindro, menos el peso de la estructura opacada calculada antes.

Revestimiento

Con una delgada capa de vaselina humedecer el zócalo del cilindro, el formador de cilindros y la plantilla del cilindro.

Con aire comprimido exento de aceite quitar bien el aislante que haya sobre el objeto a prensar.

Con ligeras vibraciones ir echando el revestimiento exento de burbujas en el cilindro. Cuando los objetos estén completamente tapados con revestimiento, terminar de llenar el cilindro sin vibraciones.

Poner encima la plantilla del cilindro de tal manera que el revestimiento salga por la abertura. Sólo entonces estará garantizada la altura correcta del cilindro.

Seguidamente dejar fraguar el cilindro sin vibraciones ni sacudidas. Después del tiempo de endurecimiento se quita la plantilla y la base del cilindro con un movimiento giratorio. Se quita el manguito de silicona y con un cuchillo para yeso se raspan eventuales imperfecciones sobre la superficie. Observar el ajuste de 90°, el cilindro tiene que quedar estable.



Fig. 13: revestimiento llenado hasta la marcación



Fig. 14: colocar encima la plantilla del cilindro



Fig. 15: colocada encima la plantilla del cilindro



Fig. 16: rectificar tapa del cilindro

Precalentamiento del cilindro de prensado

Para obtener un calentamiento adecuado y uniforme colocar el cilindro siempre en el lado más interno del horno. Poner el cilindro en el horno de precalentamiento siempre con la abertura del canal de prensado hacia abajo para que la cera escurra mejor. Colocar el cilindro de manera que no haya ningún tipo de contacto inmediato con otros cilindros. La temperatura del horno depende del respectivo revestimiento empleado (observar el modo de empleo del revestimiento).

Para conseguir resultados óptimos, hay que trabajar con un horno de precalentamiento limpio y calibrado. Sólo trabajar con troqueles de prensado limpios, en caso necesario quitar restos de cerámica o de revestimiento con chorro de arena o utilizar únicamente troqueles de un solo uso. Poner los troqueles de óxido de aluminio en el horno de precalentamiento, pero no precalentar los troqueles de monouso ni los pellets de prensar.



Fig. 17: cilindro en el horno de precalentamiento

Programa de prensado

En general	cilindro de 100 g	cilindro de 200 g
Temperatura inicial (°C)	800	800
Incremento térmico (°C/min)	60	60
Cantidad a prensar	Hasta 0,6 g de peso de la cera 1 Pellet 2 g	Hasta máx. 1,2 g de peso de la cera 2 Pellets 2 g
Temperatura de prensado (°C)	920	950
Tiempo de retención (min)	20	20
Tiempo de prensado* (min)	8	8
Presión de prensado**	máxima	máxima
Vacío	sí	sí

* Segùn el tipo de horno de prensado, el tiempo de prensado puede ser indicado en tiempo suplementario o por velocidad interrumpida.
En cambio los hornos mecánicos de prensado regulan el tiempo de prensado de forma automática por sensores de presión o de movimiento.

** Según el tipo de horno de prensado, la presión de prensado es indicada en bar o como nivel de prensado.

Nota:

Rogamos tener en cuenta el modo de empleo del horno de prensado.

Prensado

Elegir el programa de prensado y precalentar el horno de prensado a la temperatura inicial. Poner los pellets a prensar de forma ininterrumpida en el canal del cilindro y poner encima el troquel de prensado. Inmediatamente poner el cilindro en el horno de prensado y comenzar el programa. Cuidar de que el cilindro no pierda mucha temperatura al cambiar de sitio.

Una vez terminado el proceso de prensado, sacar el cilindro del horno de prensado. Dejar enfriar el cilindro a la temperatura ambiente sobre una rejilla de alambre.

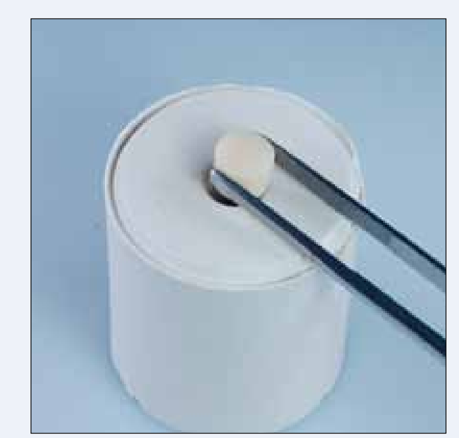


Fig. 18: incorporar los pellets a prensar

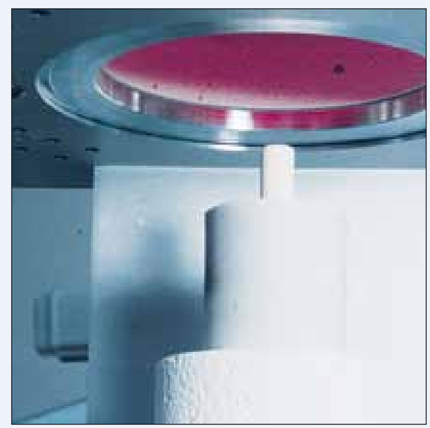


Fig. 19: poner el cilindro en el horno de prensado

Desmuflado del cilindro de prensado

Sobre el cilindro enfriado se marca con un lápiz el extremo del troquel de prensado manteniendo un segundo troquel de prensado.

Se corta el cilindro con un disco de separar a lo largo de la marcación en todo su tamaño para obtener el punto de rotura previsto.

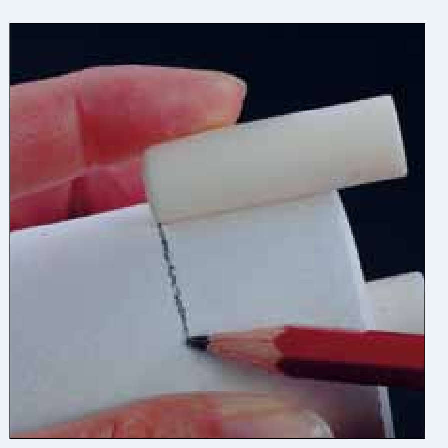


Fig. 20: marcación del troquel de prensado



Fig. 21: separación con disco de separar

Desmuflado del cilindro de prensado

Con un cuchillo para yeso abrir el cilindro por el corte.

Se produce una separación segura entre la parte del cilindro con troquel y la parte del cilindro con el cono de prensado incluso con los objetos de cerámica.



Fig. 22: separación del cilindro



Fig. 23: cilindro separado

Desmuflado del cilindro de prensado

Con arena abrasiva de pulido (50 µm, 4 bar de presión) desprender del revestimiento el cilindro de revestimiento con los objetos de prensado.

El desmuflado de precisión de los objetos prensados se realiza con arena abrasiva de pulido a 2 bar con presión en dirección del prensado (no usar óxido de aluminio para arenar con el chorro de arena el objeto de cerámica).

Con el chorro de arena limpiar el troquel de óxido de aluminio para prensado.

Atención: Con el chorro de arena pueden dañarse los bordes. Por eso rogamos aplicar el chorro de arena en ángulo plano a la superficie. Seguidamente limpiar con cuidado los objetos con chorro de vapor.



Fig. 24: aplicar el chorro de arena al cilindro interno



Fig. 25: desmuflado de precisión

Separar

Se recomienda trabajar con baja presión de apriete y con refrigeración de agua. Separar sin presión los canales de prensado con un disco de diamante. Los comienzos de los canales de prensado trabajarlos con puntas abrasivas de aglutinación cerámica.

Nota:

Al elaborar la cerámica prensada tener siempre en cuenta de no sobrecalentar el objeto.

Homogeneización térmica

Para optimizar la superficie de la cerámica se lleva a cabo una homogeneización térmica con una cochura.
Tratar térmicamente después de separarlos los objetos repasados con chorro de arena.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Homogeneización térmica	500	2	90	500	870	870	1 (con vacío)

Acabado

Adaptar con cuidado los objetos al muñón. Revisar otra vez con spray o pasta de control , en caso necesario repetir el proceso. En los bordes se recomienda trabajar con puntas de diamante finas o pulidores de goma para cerámica.

Al tallar o lijar los hombros trabajar con poca presión para evitar fracturas y grietas.

Toda la superficie trabajarla con instrumentos apropiados. Para evitar inclusiones de revestimiento en la superficie rogamos limpiar bien con el chorro de arena toda la superficie antes de la cochura final de brillo o antes de seguir aplicando capas.



Técnica de estratificación

La terminación se realiza con masas de ceraMotion® Me. En la zona incisal (tabla de clasificación de incisal) se aplican las capas y las caracterizaciones individuales y se queman.



Fig. 26: aplicación de masas de efectos



Fig. 27: complemento en zona incisal

Tabla de clasificación de incisal:

Color de la dentina	Incisal Standard	Incisal Opal	Incisal Transpa
A1, A2, B1	I 1	IO 1	IT 1
A3, A3,5, B2, B3, B4, C1, C2, C3, D2, D3, D4	I 2	IO 2	IT 2
A4, C4	I 3	IO 3	IT 3

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
dentina y corrección	500	6	55	500	870	870	1

Cochura de brillo para la técnica de estratificación y de pintura

Para conseguir una buena humidificación, humedecer toda la superficie con masa de glaseado mezclada con Stains Liquid (REF 254-010-02).

Mezclar Stains/Body Stains con Glaze para obtener el respectivo carácter intensivo. Pintar y cocer con Stains/Body Stains las caracterizaciones deseadas.

Los colores son intensificados mediante pinturas y cochuras repetidas.

	Temperatura inicial (°C)	Tiempo de secado (min)	Incremento térmico (°C/min)	Inicio del vacío (°C)	Fin del vacío (°C)	Temperatura de cochura (°C)	Tiempo de retención (min)
Cochura de brillo con glaseado	500	6	55	500	840	840	1



Fig. 28: trabajo terminado



Fig. 29: trabajo terminado

Notas

ceramotion® P+PMe

Más informaciones sobre los productos Dentaurum halla usted en Internet.

www.dentaurum.de

www.dentaurum.de
www.dentaurum.de

CE 0483

Fecha de la información: 07/12
Reservado el derecho de efectuar cambios

Fotos: Dentaurum GmbH & Co.KG | H&H Das Dentalstudio, Hubert Dieker / Waldemar Fritzler, Geeste | Christian Ferrari®, France

989-939-40 Printed by Dentaurum Germany 07/12



Turnstraße 31 I 75228 Ispringen I Alemania I Teléfono +49 72 31/803-0 I Fax +49 72 31/803-295
www.dentaurum.de I info@dentaurum.de